

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
18. August 2005 (18.08.2005)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2005/075136 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: **B23K 1/00**,
1/002, 1/005, F01D 5/00, B23P 6/00

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2005/000884

(22) Internationales Anmeldedatum:
28. Januar 2005 (28.01.2005)

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
04002332.7 3. Februar 2004 (03.02.2004) EP

OECHSNER, Matthias [DE/DE]; Westkapeller Ring 16, 45481 Mülheim a.d. Ruhr (DE). **OTT, Michael** [DE/DE]; Hornhof 12, 45478 Mülheim a.d. Ruhr (DE). **PAUL, Uwe** [DE/DE]; Hegelstr. 58, 40882 Ratingen (DE). **PICKERT, Ursula** [DE/DE]; Muehlenfeld 38, 45470 Mülheim a.d. Ruhr (DE). **SCHUMANN, Eckart** [DE/DE]; Scharpenberg 13, 45481 Mülheim a.d. Ruhr (DE). **SEILER, Beate** [DE/DE]; Nachbarsweg 13, 45481 Mülheim a.d. Ruhr (DE). **SINGER, Robert** [DE/DE]; Rudelsweiherstr. 49b, 91054 Erlangen (DE). **STEIN-BACH, Jan** [DE/DE]; Buchstr. 8, 13353 Berlin (DE). **VOLEK, Andreas** [DE/DE]; Dompropststr. 40, 91056 Erlangen (DE). **VOSBERG, Volker Richard** [DE/DE]; Dr.-Türk-Str. 2b, 45476 Mülheim a.d. Ruhr (DE).

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): **SIEMENS AKTIENGESELLSCHAFT** [DE/DE]; Wittelsbacherplatz 2, 80333 München (DE).

(74) Gemeinsamer Vertreter: **SIEMENS AKTIENGESELLSCHAFT**; Postfach 22 16 34, 80506 München (DE).

(71) Anmelder: **MTU AERO ENGINES GMBH** [DE/DE]; Dachaeur Strasse 665, 80995 München (DE).

(81) Bestimmungsstaaten (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare nationale Schutzrechtsart): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD,

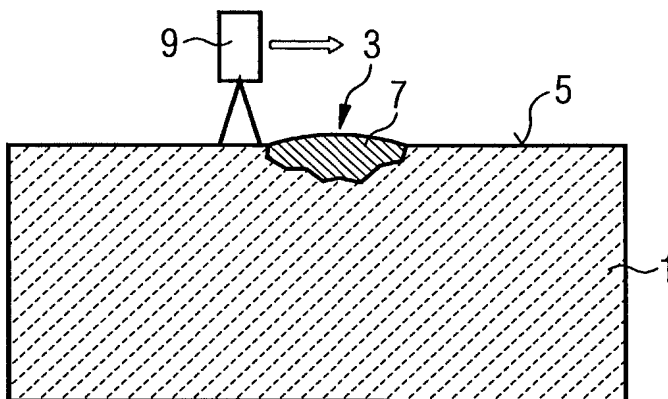
(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): **GOLDSCHMIDT, Dirk** [DE/DE]; Hagebuttenweg 14, 47445 Moers (DE).

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: REPAIR SOLDERING METHOD FOR REPAIRING A COMPONENT COMPRISING A BASE MATERIAL WITH AN ORIENTED MICROSTRUCTURE

(54) Bezeichnung: REPARATUR-LOTVERFAHREN ZUM REPARIEREN EINES BAUTEILS, WELCHES EIN BASISMATERIAL MIT EINER GERICHTETEN MIKROSTRUKTUR UMFASST



(57) Abstract: The invention relates to a method for repairing components (1) comprising a base material with an oriented microstructure, wherein the repair point (3) comprises a correspondingly oriented microstructure as the surrounding base material. According to the inventive method, solder (7) is applied in the region of a point (3) which is to be repaired and is soldered to the component (1) by means of a heating effect produced by a device (9). A temperature gradient, i.e. approximately a temperature characteristic, is produced during the heating effect, said temperature characteristic ranging from a high to a low temperature in the region of the point (3) which is to be repaired.

(57) Zusammenfassung: In einem erfindungsgemäßen Reparaturverfahren zum Reparieren von ein

Basismaterial mit einer gerichteten Mikrostruktur umfassenden Bauteilen (1) erfolgt die Reparatur derart, dass die reparierte Stelle (3) entsprechend gerichtete Mikrostruktur wie das umgebende Basismaterial aufweist. Im erfindungsgemäßen Verfahren wird ein Lot (7) im Bereich einer zu reparierenden Stelle (3) aufgebracht und mittels Wärmeeinwirkung, durch ein Gerät (9) hergestellt, mit dem Bauteil (1) verlötet. Während der Wärmeeinwirkung wird dabei ein Temperaturgradient, d.h. etwa ein Temperaturverlauf von einer höheren zu einer niedrigeren Temperatur, im Bereich der zu reparierenden Stelle (3) erzeugt.

WO 2005/075136 A1



MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

- (84) **Bestimmungsstaaten** (soweit nicht anders angegeben, für jede verfügbare regionale Schutzrechtsart): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

- mit internationalem Recherchenbericht
- vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen eintreffen

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

REPARATUR-LOTVERFAHREN ZUM REPARIEREN EINES BAUTEILS, WELCHES EIN BASISMATERIAL MIT EINER GERICHTETEN MIKROSTRUKTUR UMFASST

Beschreibung

Reparaturverfahren zum Reparieren eines Bauteils, welches ein Basismaterial mit einer gerichteten Mikrostruktur umfasst

5

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Reparaturverfahren zum Reparieren eines Bauteils, welches ein Basismaterial mit einer gerichteten Mikrostruktur umfasst, sowie ein Bauteil mit einem Basismaterial, welches eine gerichtete Mikrostruktur aufweist, und einer Lötstelle, an der ein Lot mit dem Basismaterial verlötet ist.

10

Beispielsweise Bauteile von Turbinen sind heutzutage nicht selten aus Materialien mit einer gerichteten Mikrostruktur hergestellt. Als Materialien mit einer gerichteten Mikrostruktur sollen hierbei insbesondere einkristalline Materialien und Materialien, die eine Kornstruktur aufweisen, wobei die Ausdehnung der Körner eine gemeinsame Vorzugsrichtung aufweist, anzusehen sein. Z.B. können die Körner in einer bestimmten Vorzugsrichtung eine größere Abmessung aufweisen, als in den übrigen Richtungen. Bauteile mit einer derartigen Kornstruktur werden auch als direktional erstarrte Bauteile (directional solidified) bezeichnet.

15

20

Stark belastete Bauteile, wie etwa Turbinenschaufeln, unterliegen während des Betriebs einer hohen thermischen und mechanischen Beanspruchung, die zu Materialermüdungen und infolgedessen zu Rissen führen kann. Da das Herstellen von Bauteilen aus Basismaterialien, welche eine gerichtete Mikrostruktur aufweisen, relativ kostspielig ist, ist man in der Regel bemüht, derartige Bauteile nach Eintritt von Schädigungen zu reparieren. Damit wird die Funktionstüchtigkeit wieder hergestellt und das Bauteil für eine weitere Revisionsperiode einsetzbar.

30

35

Eine Möglichkeit der Reparatur beschädigter Bauteile ist beispielsweise das Löten. Bei diesem Löten wird ein Lot im

Bereich der Beschädigung auf das Material des Bauteils, also auf das Basismaterial, aufgebracht und mittels Wärmeeinwirkung mit dem Basismaterial verbunden. Nach dem Löten weist das Lotmaterial jedoch bei der bisher üblichen

5 Verfahrensweise keine einkristalline oder direktional erstarrte Struktur auf. Eine ungeordnete Struktur besitzt jedoch im Vergleich zu einer gerichteten Mikrostruktur schlechtere Materialeigenschaften - vor allem im Hochtemperaturbereich -, sodass die Lötstelle schlechtere Material-
10 eigenschaften als das umgebende Basismaterial aufweist.

Zum Reparieren von beschädigten Bauteilen mit einer gerichteten Mikrostruktur stehen Schweißverfahren zur Verfügung, mit denen auch gerichtete Mikrostrukturen in den verschweißten
15 Strukturen erzeugt werden können. Ein derartiges Verfahren ist beispielsweise in EP 089 090 A1 offenbart.

Weitere Verfahren bzw. zu verwendende Lotpulver sind bekannt aus den Publikationen US 6,283,356, US 4,705,203, US
20 4,900,394, US 6,565,678, US 4,830,934, US 4,878,953, US 5,666,643, US 6,454,885, US 6,503,349, US 5,523,170, US 4,878,953, US 4,987,736, US 5,806,751, US 5,783,318, US 5,873,703.

25 Die US-PS 6,050,477 offenbart ein Verfahren zum Verbinden zweier Bauteilelemente, wobei das Lot großflächig zwischen den beiden Bauteilkomponenten aufgebracht wird und ein Temperaturgradient benutzt wird, um dieselbe gerichtete Mikrostruktur zu erzeugen.

30 Die US-PS 2003/0075587 A1 offenbart ein Reparaturverfahren eines Bauteils mit einer gerichtet erstarrten Mikrostruktur, wobei jedoch die zu reparierende Stelle nicht dieselbe Mikrostruktur wie das zu reparierende Bauteil aufweist.

35 Die US-PS 6,495,793 offenbart ein Reparaturverfahren für nickelbasierte Superlegierungen, bei dem ein Laser verwendet

wird, wobei der Laser das Material, dass über einen Materialförderer zugeführt wird, aufschmilzt. Eine Aussage über die Mikrostruktur des Bauteils oder der Reparaturstelle wird nicht getroffen.

5

Die EP 1 258 545 A1 offenbart ein Lötverfahren ohne Temperaturgradienten.

Die EP 1 340 567 A1 offenbart ein Verfahren, bei dem
10 zusätzliches Material zu der bereits aufgeschmolzenen zu reparierenden Stelle zugefügt wird. Es wird ebenfalls ein Temperaturgradient verwendet, um die Bauteile mit gerichteter Mikrostruktur zu behandeln.

15 Die US-PS 4,878,953 offenbart ein Verfahren zur Reparatur eines Bauteils mit gerichteter Mikrostruktur, bei dem Material auf die reparierende Stelle mittels Pulver aufgetragen wird und diese Stelle eine feinkörnige Mikrostruktur aufweist.

20

Schweißverfahren schmelzen jedoch das Basismaterial des zu reparierenden Bauteils auf. Strukturell tragende Bereiche eines Bauteils dürfen daher nicht geschweißt werden, da aufgrund des Aufschmelzens des Basismaterials die Integrität der
25 gerichteten Struktur verloren ginge. Deshalb werden Bauteile mit einer gerichteten Mikrostruktur nur dann mittels der Schweißverfahren repariert, wenn sich die Beschädigungen nicht in strukturell tragenden Bereichen des Bauteils befinden. Befindet sich dagegen eine Beschädigung in einem strukturell tragenden Bereich des Bauteils so wird, falls eine
30 gerichtete Schweißstruktur verlangt wird, dieses Bauteil als nicht reparierbar deklariert und gegen ein intaktes Bauteil ausgetauscht.

35 Aufgabe der Erfindung ist es daher, ein Reparaturverfahren zur Verfügung zu stellen, mit dem beschädigte Bauteile, welche ein Basismaterial mit einer gerichteten Mikrostruktur

umfassen, auch dann repariert werden können, wenn sich die Beschädigung in einem strukturell tragenden Bereich des Bauteils befindet.

- 5 Es ist eine weitere Aufgabe der vorliegenden Erfindung, ein Bauteil mit einem Basismaterial, welches eine gerichtete Mikrostruktur aufweist, und einer Reparaturstelle in einem strukturell tragenden Bereich des Bauteils zur Verfügung zu stellen, bei dem das Material der Reparaturstelle gegenüber
10 konventionellen Bauteilen mit einer in einem strukturell tragenden Bereich vorhandenen Reparaturstelle des Bauteils verbesserte Materialeigenschaften aufweist.

- Die erste Aufgabe wird durch ein Reparaturverfahren nach Anspruch 1, die zweite Aufgabe durch ein Bauteil nach Anspruch 9 gelöst. Die abhängigen Ansprüche enthalten vorteilhafte Ausgestaltungen der vorliegenden Erfindung.

- In einem erfindungsgemäßen Reparaturverfahren zum Reparieren eines Bauteils, welches ein Basismaterial mit einer gerichteten Mikrostruktur umfasst, erfolgt die Reparatur derart, dass die reparierte Stelle eine entsprechend gerichtete Mikrostruktur wie das umgebende Basismaterial aufweist. Das Basismaterial kann dabei insbesondere ein Material auf
20 Nickelbasis sein. Im erfindungsgemäßen Verfahren wird ein Lot im Bereich einer zu reparierenden Stelle aufgebracht und mittels Wärmeeinwirkung mit dem Bauteil verlötet. Während der Wärmeeinwirkung wird dabei ein Temperaturgradient, d.h. ein Temperaturverlauf von einer höheren zu einer niedrigeren
25 Temperatur, im Bereich der zu reparierenden Stelle erzeugt.

- Beim Lötprozess wird nur das Lot, nicht aber das Basismaterial, aufgeschmolzen und wieder erstarrten gelassen, wobei das Lot eine Verbindung mit dem Basismaterial eingeht,
35 so dass das erfindungsgemäße Reparaturverfahren auch in strukturell tragenden Bereichen des Bauteils zur Anwendung kommen kann, ohne die guten Materialeigenschaften des

Basismaterials zu beeinträchtigen. Mittels des Temperaturgradienten lässt sich ein epitaktisches Anwachsen und Erstarren des Lotes erzielen, also ein Wachstum, in welchem die kristalline Orientierung des Lots beim Erstarren von der des Substrates, also des Basismaterials, bestimmt wird. Der Temperaturgradient ermöglicht daher das Entstehen eines einkristallinen Lotbereiches oder einer anderen gerichteten Mikrostruktur im verlöteten Lot mit gegenüber einer ungerichteten Mikrostruktur ähnlich verbesserten Werkstoffeigenschaften. Das gerichtete Wachstum erfolgt dabei in Richtung des Temperaturgradienten, also in Richtung von der niedrigeren zu der höheren Temperatur. Aufgrund des gerichteten Wachstums und der daraus resultierenden gerichteten Mikrostruktur weist das verlötete Lot ähnlich gute Materialeigenschaften wie das Basismaterial des Bauteils auf.

Vorzugsweise wird der Temperaturgradient im erfindungsgemäßen Reparaturverfahren derart erzeugt, dass er in Richtung der Orientierung der gerichteten Mikrostruktur des Basismaterials des Bauteils verläuft. Auf diese Weise lässt sich ein gerichtetes Wachstum des sich verfestigenden Lots in Richtung der Orientierung der gerichteten Mikrostruktur des Basismaterials erreichen.

In einer vorteilhaften Weiterbildung des erfindungsgemäßen Reparaturverfahrens weist das Lot einen ersten Bestandteil mit einer Schmelztemperatur, die niedriger ist, vorzugsweise deutlich niedriger, als die Schmelztemperatur des Basismaterials des Bauteils und einen zweiten Bestandteil mit einer hohen Festigkeit und einer Schmelztemperatur, die über der Schmelztemperatur des ersten Bestandteils aber unterhalb der Schmelztemperatur bis hin zur Schmelztemperatur des Basismaterials liegt, auf. Das Lot wird in dieser Weiterbildung des Verfahrens derart im Bereich der zu lötenden Stelle aufgebracht, dass der Anteil an erstem Bestandteil im Lot in der örtlichen Nähe des Basismaterials höher ist als in einem vom

Basismaterial weiter entfernten Bereich. In dieser Ausgestaltung des Verfahrens dient der erste Bestandteil mit der niedrigen Schmelztemperatur dazu, die Verbindung des Lots mit dem Basismaterial herzustellen, während der Bestandteil mit der hohen Schmelztemperatur für die Widerstandsfähigkeit (Festigkeit) des verlöteten Lots sorgt. Dadurch, dass das Lot im Bereich des Basismaterials einen höheren Anteil des ersten Bestandteils umfasst, lässt sich eine gute Verbindung des verlöteten Lots mit dem Basismaterial herstellen. Andererseits ist in Bereichen, die eine größere Entfernung vom Basismaterial aufweisen, verhältnismäßig mehr an zweitem Bestandteil, also am Bestandteil mit der höheren Widerstandsfähigkeit, vorhanden, sodass die beim späteren Betrieb des Bauteils einer stärkeren Belastung ausgesetzten Bereiche der Lötstelle eine hohe Widerstandsfähigkeit aufweisen.

Zum Bereitstellen der Wärmeeinwirkung können im erfindungsgemäßen Verfahren alle Heizvorgänge Verwendung finden, die in der Lage sind, einen Temperaturgradienten im Bereich einer zu lötenden Stelle, d.h. im Lot, herzustellen. Beispielsweise können optische Heizvorgänge, etwa mittels Laser oder konventionellen Beleuchtungsvorrichtungen, oder induktive Heizvorgänge, etwa mittels Heizspulen, zur Anwendung kommen. Alternativ kann auch ein Gießofen zum Gießen von Materialien mit direktional gerichteter Mikrostruktur Verwendung finden.

Zum induktiven Heizen kann beispielsweise eine sog. "Hot Box" zum Einsatz kommen. Unter einer "Hot Box" ist im wesentlichen eine Vorrichtung mit einer Aufnahme zum Aufnehmen des zu reparierenden Bauteils sowie einer beweglich in der Aufnahme angeordneten Induktionsspule zum lokalen Erwärmen des Bauteils zu verstehen. Die Aufnahme kann während des Lötprozesses mit einem Inertgas, beispielsweise Argon, geflutet werden.

In einer Weiterbildung des erfindungsgemäßen Reparaturverfahrens kann eine Wärmebehandlung des Basismaterials in den Pro-

zess des Verlöten des Lotes integriert sein. Dadurch lässt sich gleichzeitig mit dem Reparieren ein Wiederaufbereiten (Rejuvenation) der Basismaterialeigenschaften realisieren.

5 Ein erfindungsgemäßes Bauteil umfasst ein Basismaterial, welches eine gerichtete Mikrostruktur aufweist, und mindestens eine Reparaturstelle, an der ein Reparaturmaterial mit dem Basismaterial verbunden ist, wobei das Reparaturmaterial
10 entsprechend gerichtete Mikrostruktur aufweist wie das Basismaterial. Es zeichnet sich dadurch aus, dass sich die Reparaturstelle in einem strukturell tragenden Bereich des Bauteils befindet. Das Bauteil kann insbesondere als Turbinenbauteil, beispielsweise als Turbinenschaufel, ausgestaltet sein.

15 Weitere Merkmale, Eigenschaften und Vorteile der vorliegenden Erfindung ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung eines Ausführungsbeispiels unter Bezugnahme auf die beiliegenden Zeichnungen.

20 Fig. 1a - 1c zeigen ein Ausführungsbeispiel für das erfindungsgemäße Reparaturverfahren.

25 Fig. 2 zeigt eine Abwandlung des Ausführungsbeispiels.

In Figur 1a ist in schematischer Ansicht ein beschädigtes Bauteil 1 dargestellt.

30 Das Basismaterial des Bauteils 1 umfasst eine Legierung auf Nickelbasis und weist eine gerichtete Mikrostruktur, die in den Figuren durch kurze diagonal verlaufende Striche angedeutet ist, auf. Die Beschädigung 3 des Bauteils 1 befindet sich im Bereich der Oberfläche 5 und ist in der
35 Figur als Vertiefung dargestellt.

Zum Reparieren des geschädigten Bauteils 1 wird ein Lot 7, das im vorliegenden Ausführungsbeispiel in Pulverform vorliegt, auf die die vorgereinigte beschädigte Stelle 3 eingebracht und anschließend mittels Wärmeeinwirkung mit dem Basismaterial des Bauteils 1 verlötet (Fig. 1b).

Insbesondere wird das gesamte benötigte Lot 7 in die vorgereinigte beschädigte Stelle 3 ggf. mit einem kleinen Überschuss eingebracht und insbesondere nicht während des Aufschmelzens schrittweise hinzugeführt.

Dabei ist es vorteilhaft, wenn die Materialzusammensetzung des Lotes der des Bauteils ähnlich ist. Insbesondere muss das Lot 7 jedoch einen Bestandteil umfassen, dessen Schmelztemperatur niedriger ist, als die Schmelztemperatur des Basismaterials des Bauteils 1, damit mittels der Wärmeeinwirkung ein Aufschmelzen des Lotes 7, nicht jedoch des Basismaterials des Bauteils 1 erfolgt.

Um die Wärmeeinwirkung auf das Lot 7 zu verwirklichen, ist im vorliegenden Ausführungsbeispiel ein Laser 9 vorhanden, welcher das aufzuschmelzende Lot bestrahlt und ihm so die zum Schmelzen nötige Wärme zuführt.

Erfindungsgemäß wird während des Lötvorgangs gezielt in Vorzugsrichtung der Mikrostruktur des Basismaterials ein Temperaturgradient im Bereich der Beschädigung 3 hergestellt. Das Herstellen des Temperaturgradienten kann dabei erfolgen, indem das Bauteil 1 und der Laser 9 relativ zueinander bewegt werden. Im Ausführungsbeispiel wird daher der Laser parallel zur Oberfläche 5 über das Lot 7 geführt. Die Geschwindigkeit, mit der das Führen des Lasers 9 über das Lot 7 erfolgt, ist dabei derart gewählt, dass sich der gewünschte Temperaturgradient im Bereich der Beschädigung 3, d.h. im Lot 7, einstellt. Der Temperaturgradient induziert dabei das Entstehen einer epitaktisch gerichteten Mikrostruktur, wenn das durch den Laser 9 aufgeschmolzene Lot 7 wieder erstarrt. Die Steilheit des Temperaturgradienten kann dabei beispielsweise durch die Geschwindigkeit, mit der Laser 9 und

Bauteil 1 relativ zueinander bewegt werden, oder die Laserleistung eingestellt werden. Unter der Steilheit des Gradienten ist hierbei die Zu- oder Abnahme der Temperatur pro Längeneinheit zu verstehen. Die Steilheit des

5 Temperaturgradienten, die zum Entstehen einer gerichteten Mikrostruktur im sich verfestigenden Lot führt, hängt dabei von der Zusammensetzung des Lotes ab.

10 Im vorliegenden Ausführungsbeispiel erstreckt sich die Vorzugsrichtung der gerichteten Mikrostruktur im Basismaterial des Bauteils 1 innerhalb der Zeichenebene von links nach rechts. Um im erstarrenden Lot 7 das Entstehen einer gerichteten Mikrostruktur zu induzieren, deren Vorzugsrichtung mit der im Basismaterial übereinstimmt, erfolgt die Bewegung des
15 Lasers 9 relativ zum Bauteil 1 parallel zur Vorzugsrichtung der gerichteten Mikrostruktur des Basismaterials.

Figur 1c zeigt das Bauteil 1 nach dem Reparieren der Beschädigung 3. Wie durch die diagonal verlaufenden Striche im
20 Bereich des nun verfestigten Lots 7 angedeutet ist, weist das verfestigte Lot 7, also das Reparaturmaterial, eine gerichtete Mikrostruktur auf, welche dieselbe Vorzugsrichtung wie die gerichtete Mikrostruktur des Basismaterials des Bauteils 1 besitzt.

25 Ebenso kann der Laser 9 mit seinen Laserstrahlen so aufgeweitet sein, dass er beispielsweise das gesamte Lot bestrahlt und jedenfalls dadurch ganz erwärmt.

Ein Verfahren des Lasers ist also nicht unbedingt notwendig.
30 Durch die Abfuhr von Wärme des Lots 7 in das Substrat des Bauteils 1 entsteht innerhalb des Lots 7 ein Temperaturgradient. An der äußeren Oberfläche des Lots 7 ist die Temperatur am höchsten und an der Grenzfläche des Lots 7 zu dem Substrat des Bauteils 1 hin ist es kälter. Ggf. kann
35 das Bauteil 1 auf der Rückseite, der Beschädigung 3 gegenüber oder irgendwo sonst gekühlt oder erwärmt werden, um einen gewünschten bestimmten Temperaturgradienten in Abhängigkeit

von der Geometrie des Bauteils 1 und der Beschädigung 3 einzustellen.

Im vorliegenden Ausführungsbeispiel wurde zum Zuführen der
5 Wärme ein Laser 9 verwendet. Alternativ ist jedoch auch die
Verwendung anderer optischer Heizmethoden, beispielsweise das
Beleuchten mit einer konventionellen Beleuchtungsvorrichtung,
möglich. Außerdem ist es auch möglich, statt optischer Heiz-
methoden induktive Heizmethoden zu verwenden, in denen das
10 Lot mittels Heizspulen geheizt wird. Schließlich besteht auch
die Möglichkeit, spezielle Heizöfen, wie etwa eine sog. "Hot
Box" oder einen Gießofen zum Herstellen eines Gussteils mit
direktional gerichteter Mikrostruktur zu verwenden. Auf jeden
Fall muss das verwendete Verfahren geeignet sein, einen Tem-
15 peraturgradienten in der für die Erstarrung gewünschten
Richtung im Bereich der Beschädigung bzw. der mit Lot
verfüllten Beschädigung zu erzeugen. Bei Verwendung eines
Ofens kann dies beispielsweise durch einen stationären Ofen
erfolgen, der es ermöglicht, die Heizwirkung in verschiedenen
20 Bereichen des Ofens getrennt einzustellen.

Eine Abwandlung des mit Bezug auf die Figuren 1a bis 1c dar-
gestellten Ausführungsbeispiels ist in Figur 2 dargestellt.
Im der Abwandlung des Ausführungsbeispiels umfasst das auf
25 die beschädigte Stelle 3 aufgetragene Lot 17 zwei Bestand-
teile, von denen der erste Bestandteil eine Schmelztemperatur
aufweist, die deutlich niedriger ist, als die des Basismate-
rials des Bauteils 1. Der zweite Bestandteil weist hingegen
eine Schmelztemperatur auf, die im Bereich zwischen der
30 Schmelztemperatur des ersten Bestandteils und der Schmelztem-
peratur des Basismaterials liegt. Außerdem weist der zweite
Bestandteil insbesondere auch eine hohe Festigkeit etwa in
der Größenordnung des Basismaterials auf.

35 Das Auftragen des pulverförmigen Lots 17 auf die vorgerei-
nigte beschädigte Stelle 3 erfolgt derart, dass zuerst eine
Lotzusammensetzung 18 aufgetragen wird, in welcher der erste

Bestandteil einen relativ hohen Anteil am Pulver ausmacht.

Anschließend wird eine Lotzusammensetzung 19 aufgetragen, in der der erste Bestandteil gegenüber dem zweiten Bestandteil verringert ist. Wenn nun ein Verlöten des Lots 17 mit dem

5 Basismaterial erfolgt, erleichtert der hohe Anteil des ersten Bestandteils, also des Bestandteils mit der niedrigen Schmelztemperatur, ein einfaches Verlöten des Lots mit dem Basismaterial, wohingegen die Lotzusammensetzung 19, in dem der Anteil des ersten Bestandteils verringert ist, eine
10 höhere Festigkeit der reparierten Stelle gewährleistet.

Ebenso ist es möglich, dass die Lotzusammensetzung 18 eine höhere Festigkeit der zu reparierenden Stelle 3 gewährleistet und die oberflächennähere Lotzusammensetzung 19 einen höheren
15 Oxidations- und/oder Korrosionsschutz aufweist.

Statt diesem zweischichtigen Aufbau des Lots 7 kann das Lot 7 in der zu reparierenden Stelle 3 einen Materialgradienten vom Grund der Stelle 3 bis zur Oberfläche 5 des Bauteils aufweisen, in dem sich die Zusammensetzung des Lots 7 kontinuierlich verändert.
20

In beiden Ausführungsvarianten des erfindungsgemäßen Verfahrens ist es auch möglich, die Wärmeeinwirkung zum Verlöten des Lotes 7, 17 mit dem Basismaterial des Bauteils 1

25 gleichzeitig zum Durchführen einer Wärmebehandlung des Basismaterials zu verwenden, um so eine Wiederaufbereitung (Rejuvenation) der Basismaterialeigenschaften zu ermöglichen.

Im beschriebenen Ausführungsbeispiel und seiner Abwandlung
30 wird das Lot in Pulverform auf die zu reparierende Stelle aufgetragen. Alternativ kann es jedoch auch als Folie oder Paste aufgetragen werden.

Das Pulver des Lots liegt beispielsweise als Nanopulver vor, d. h. die Korngrößen des Pulvers sind kleiner 500 oder
35 kleiner 300 oder kleiner 100 Nanometer. Es hat sich nämlich herausgestellt, dass ein Lot aus Nanopulver eine niedrigere Schmelztemperatur gegenüber einem konventionellen Pulver mit

mikrometergroßen Körnern aufweist. Ebenso kann das Pulver des Lots aus einem Gemisch von Nanopulver und konventionellen Pulver, d. h. einem Pulver, das Korngrößen im Mikrometerbereich aufweist, bestehen. Dadurch kann die

5 Schmelzpunkterniedrigung gezielt eingestellt werden. Ebenso kann die Folie oder Paste, mittels der das Lot aufgetragen wird, teilweise oder ganz ein Pulver aus Nanopulver aufweisen.

Der Vorteil gegenüber dem Stand der Technik besteht darin,

10 dass hier das Pulver nicht über einen Pulverförderer zugeführt wird, sondern bereits verdichtet der zu reparierenden Stelle 3 zugeführt wird. Ein Nanopulver über eine Düse einer zu reparierenden Stelle zu zuführen, wie es aus dem Stand der Technik bekannt ist, ist fast unmöglich, da

15 die Körner des Nanopulvers viel zu klein sind und sich sehr breit streuen würden.

Patentansprüche

1. Reparaturverfahren zum Reparieren eines Bauteils (1),
welches ein Basismaterial mit einer gerichteten Mikrostruktur
5 umfasst,

bei dem ein Lot (7, 17) im Bereich einer zu reparierenden
Stelle (3) aufgebracht wird,

wobei das Lot (7, 17) einen Bestandteil umfasst,
dessen Schmelztemperatur niedriger ist als die

10 Schmelztemperatur des Basismaterials, und
anschließend mittels Wärmeeinwirkung mit dem Bauteil (1)
verlötet wird,

wobei während der Wärmeeinwirkung ein Temperaturgradient im
Bereich der zu reparierenden Stelle derart erzeugt wird,

15 zur Erzeugung einer gerichteten Mikrostruktur in der
reparierten Stelle (3),

die dieselbe gerichtete Mikrostruktur wie das umgebende
Basismaterial aufweist.

20

2. Reparaturverfahren nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet, dass

der Temperaturgradient derart ausgerichtet ist, dass er in

25 Richtung der Orientierung der gerichteten Mikrostruktur des
Basismaterials des Bauteils (1) verläuft.

3. Reparaturverfahren nach Anspruch 1 oder Anspruch 2,
dadurch gekennzeichnet, dass

das Lot (17) einen ersten Bestandteil mit einer Schmelztemperatur, die niedriger ist, als die Schmelztemperatur des Basismaterials des Bauteils (1), und einen zweiten Bestandteil mit einer hohen Widerstandsfähigkeit und einer Schmelztemperatur, die über der Schmelztemperatur des ersten Bestandteils aber unterhalb der Schmelztemperatur des Basismaterials bis hin zur Schmelztemperatur des Basismaterials liegt, umfasst und dass das Lot (17) derart im Bereich der zu lötenden Stelle aufgebracht wird, dass der Anteil an erstem Bestandteil im Lot (17) in der Nähe (18) des Basismaterials höher ist, als in einem vom Basismaterial weiter entfernten Bereich (19).

4. Reparaturverfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, bei dem der Temperaturgradient mittels eines optischen Heizvorgangs hergestellt wird.

5. Reparaturverfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, bei dem der Temperaturgradient mittels eines induktiven Heizvorgangs hergestellt wird.

6. Reparaturverfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, bei dem der Temperaturgradient mittels eines Gießofens zum Herstellen eines Gussteils mit direktional gerichteter Mikrostruktur hergestellt wird.

7. Reparaturverfahren nach Anspruch 5, bei dem der Temperaturgradient mittels einer Hot Box hergestellt wird.

8. Reparaturverfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, bei dem eine Wärmebehandlung des Basismaterials in den Prozess des Verlöten des Lotes (7, 17) integriert ist.

9. Reparaturverfahren nach einem oder mehreren der vorherigen Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet, dass

- 5 das Pulver des Lots zumindest teilweise, insbesondere ganz aus Nanopulver besteht.

10. Reparaturverfahren nach einem oder mehreren der vorherigen Ansprüche,

- 10 dadurch gekennzeichnet, dass

das Lot in Form einer Paste oder einer Folie in die zu reparierende Stelle eingebracht wird.

1/2

FIG 1A

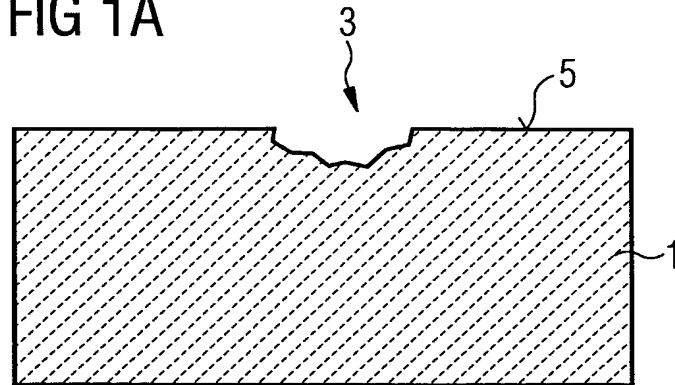


FIG 1B

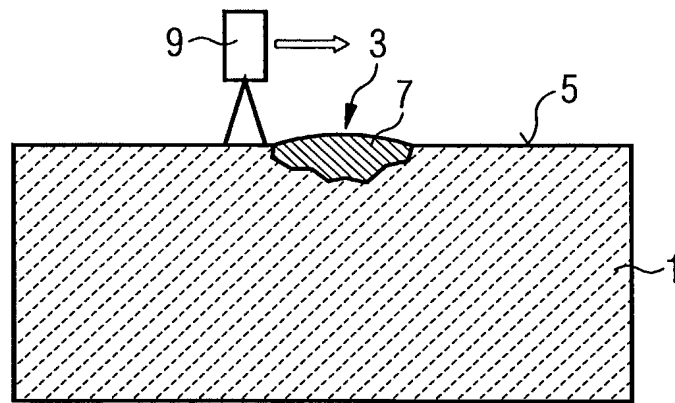
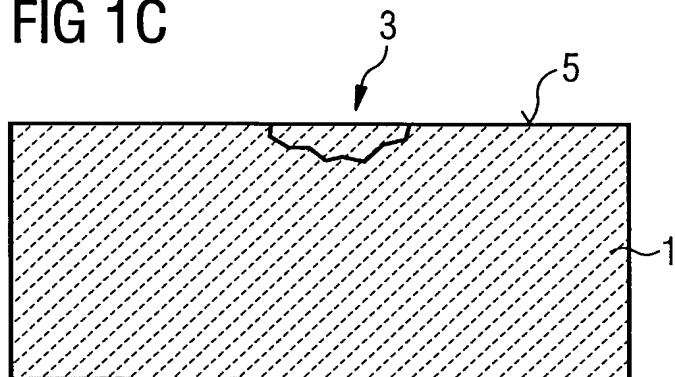
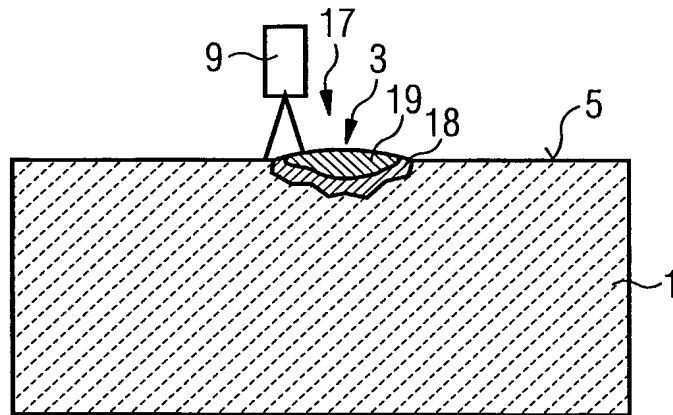


FIG 1C



2/2

FIG 2



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

 International Application No
 PCT/EP2005/000884

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC 7 B23K1/00 B23K1/002 B23K1/005 F01D5/00 B23P6/00

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 B23K F01D B23P

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal, WPI Data, PAJ

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category °	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	US 6 050 477 A (R. BAUMANN ET AL) 18 April 2000 (2000-04-18) cited in the application column 1, lines 29-34	1,2,5-7, 10
Y	column 2, line 41 - column 3, line 9; figure 2	3,4,8
Y	US 4 705 203 A (C.C. MCCOMAS ET AL) 10 November 1987 (1987-11-10) cited in the application column 3, line 7 - column 4, line 9; figures 3-5	3
Y	US 2003/075587 A1 (R.W. SMASHEY ET AL) 24 April 2003 (2003-04-24) cited in the application paragraphs '0023! - '0027!, '0032!, '0033!; figures 1-3	4
	-/--	

☒ Further documents are listed in the continuation of box C.

☒ Patent family members are listed in annex.

° Special categories of cited documents:

- *A* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- *E* earlier document but published on or after the international filing date
- *L* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- *O* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- *P* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- *T* later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- *X* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- *Y* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- *&* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

10 May 2005

Date of mailing of the international search report

30/06/2005

Name and mailing address of the ISA

 European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
 NL - 2280 HV Rijswijk
 Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
 Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Jeggy, T

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No
PCT/EP2005/000884

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category °	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	EP 1 258 545 A (ALSTOM SWITZERLAND LTD) 20 November 2002 (2002-11-20) cited in the application paragraph '0023!; claim 6; figures -----	8
A	US 5 628 814 A (J.D. REEVES ET AL) 13 May 1997 (1997-05-13) column 5, line 47 - column 6, line 39; figures -----	3

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International Application No

PCT/EP2005/000884

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
US 6050477	A	18-04-2000	DE 19714530 A1	15-10-1998
			CN 1196989 A ,C	28-10-1998
			DE 59801674 D1	15-11-2001
			EP 0870566 A1	14-10-1998
			JP 10277731 A	20-10-1998

US 4705203	A	10-11-1987	NONE	

US 2003075587	A1	24-04-2003	US 6491207 B1	10-12-2002
			AU 7872700 A	18-06-2001
			BR 0008152 A	06-11-2001
			CA 2361597 A1	14-06-2001
			CN 1339996 A	13-03-2002
			EP 1152863 A1	14-11-2001
			JP 2003524526 T	19-08-2003
			TR 200102309 T1	21-08-2002
			TW 527251 B	11-04-2003
			WO 0141970 A1	14-06-2001

EP 1258545	A	20-11-2002	EP 1258545 A1	20-11-2002
			AT 283936 T	15-12-2004
			CA 2385821 A1	14-11-2002
			DE 60107541 D1	05-01-2005
			JP 2003049253 A	21-02-2003
			US 2003066177 A1	10-04-2003

US 5628814	A	13-05-1997	US 5561827 A	01-10-1996
			US 5705281 A	06-01-1998

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES

IPK 7 B23K1/00 B23K1/002 B23K1/005 F01D5/00 B23P6/00

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierter Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)

IPK 7 B23K F01D B23P

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal, WPI Data, PAJ

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	US 6 050 477 A (R. BAUMANN ET AL) 18. April 2000 (2000-04-18) in der Anmeldung erwähnt Spalte 1, Zeilen 29-34	1,2,5-7, 10
Y	Spalte 2, Zeile 41 - Spalte 3, Zeile 9; Abbildung 2	3,4,8
Y	US 4 705 203 A (C.C. MCCOMAS ET AL) 10. November 1987 (1987-11-10) in der Anmeldung erwähnt Spalte 3, Zeile 7 - Spalte 4, Zeile 9; Abbildungen 3-5	3
Y	US 2003/075587 A1 (R.W. SMASHEY ET AL) 24. April 2003 (2003-04-24) in der Anmeldung erwähnt Absätze '0023! - '0027!, '0032!, '0033!; Abbildungen 1-3	4

-/--

☒ Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen☒ Siehe Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

A Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

E älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

L Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

O Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

P Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

T Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

X Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

Y Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

G Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

10. Mai 2005

Absendedatum des internationalen Recherchenberichts

30/06/2005

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde
Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Jeggy, T

C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN		
Kategorie°	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
Y	EP 1 258 545 A (ALSTOM SWITZERLAND LTD) 20. November 2002 (2002-11-20) in der Anmeldung erwähnt Absatz '0023!; Anspruch 6; Abbildungen -----	8
A	US 5 628 814 A (J.D. REEVES ET AL) 13. Mai 1997 (1997-05-13) Spalte 5, Zeile 47 - Spalte 6, Zeile 39; Abbildungen -----	3

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP2005/000884

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
US 6050477	A	18-04-2000	DE	19714530 A1	15-10-1998
			CN	1196989 A ,C	28-10-1998
			DE	59801674 D1	15-11-2001
			EP	0870566 A1	14-10-1998
			JP	10277731 A	20-10-1998

US 4705203	A	10-11-1987	KEINE		

US 2003075587	A1	24-04-2003	US	6491207 B1	10-12-2002
			AU	7872700 A	18-06-2001
			BR	0008152 A	06-11-2001
			CA	2361597 A1	14-06-2001
			CN	1339996 A	13-03-2002
			EP	1152863 A1	14-11-2001
			JP	2003524526 T	19-08-2003
			TR	200102309 T1	21-08-2002
			TW	527251 B	11-04-2003
WO	0141970 A1	14-06-2001			

EP 1258545	A	20-11-2002	EP	1258545 A1	20-11-2002
			AT	283936 T	15-12-2004
			CA	2385821 A1	14-11-2002
			DE	60107541 D1	05-01-2005
			JP	2003049253 A	21-02-2003
			US	2003066177 A1	10-04-2003

US 5628814	A	13-05-1997	US	5561827 A	01-10-1996
			US	5705281 A	06-01-1998